

Garant**Fraise carbure monobloc HPC GARANT Master Alu HPC, non revêtu, Ø e8 DC: 6mm****Données de commande**

N° commande	203208 6
GTIN	4062406565916
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

Pour les opérations de finition.

Géométrie spéciale pour une évacuation des copeaux optimale.

Grande autostabilité et faibles vibrations grâce au pas différentiel.

Pour le détournage en passe de finition.

Description technique

Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,045 mm
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Angle d'hélice	38 degré
Ø de détalonnage D_1	5,8 mm
Direction de l'approche	horizontal
Longueur de col L_1 avec détalonnage	32 mm
Ø queue D_s	6 mm
Longueur de coupe L_c	24 mm
Tolérance Ø nominal	h6
Ø dents D_c	6 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA

Longueur totale L	65 mm
Nombre de dents Z	5
Série	Master Alu
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	W
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,1 \times D$ pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu.	Adapté	500 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	Adapté	450 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	400 m/min	N
PMMA Acrylique	Adapté	180 m/min	N
PE-HD	Adapté	140 m/min	N
PA 66	Adapté	180 m/min	N
PEEK	Adapté	130 m/min	N
PF 31	Adapté	110 m/min	N
PVDF GF20	Adapté	160 m/min	N
POM GF25	Adapté	140 m/min	N
PA 66 GF30	Adapté	140 m/min	N
PEEK GF30	Adapté	120 m/min	N
PTFE CF25	Adapté	140 m/min	N

Honeycomb Sandwich	moyennement adaptée	260 m/min	N
Cu	Adapté	140 m/min	N
CuZn	Adapté	120 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	Adapté		

Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB